



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896



FTP2000UNIV



FT2000UNIV

Feed TapTM Drilling Machine

**SAVE THESE
INSTRUCTIONS!**

User Manual

ОТНОСИТСЯ К: 09160, 09161, 09162, 09165, 09166, 09167, 09168, 09169,
09170, 09171, 09172, 09173, 09174, 09175, 99109, 99112, 99117, 99118

CAUTION:

Hazards exist when drilling into pressurized pipe. Hazards also exist when drilling into unpressurized pipe as it could fail when it becomes pressurized. If the tapping process is performed improperly, C900 and other PVC pipe can split longitudinally. To minimize the risks when performing the tap, apply minimum feed force to the shell cutter and always use sharp shell cutters.

Note: Use correctly sized saddles and evenly tighten each clamp nut and torque the nuts to values recommended by the saddle manufacturer. If tapping into PVC or PE, make sure the tapping saddles are made for use with plastic and provide full circumferential support.

MAKE SURE drill is set in non-hammer mode.

DO NOT USE impact type drills.

DO NOT USE on natural gas or petroleum piping.

Manuel de l'opérateur

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

ВНИМАНИЕ: Сверление трубы под давлением сопряжено с опасностями. Опасности существуют и при сверлении трубы без давления, так как она может разрушиться, когда давление появится. При неправильной врезке трубы C900 и другие трубы PVC могут расколоться вдоль. Чтобы снизить риски при врезке, прикладывайте минимальное усилие подачи на коронку и всегда применяйте острые коронки. Примечание: применяйте седла подходящего размера, равномерно затягивайте каждую гайку хомута и затягивайте гайки до значений, рекомендованных изготовителем седел. При работе с PVC или ПЭ убедитесь, что седла для врезки предназначены для пластика и обеспечивают опору по всей окружности. **УБЕДИТЕСЬ**, что дрель переведена в безударный режим.

Reed Manufacturing
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 USA

**QUALITY
& Service**
that Last a Lifetime

Тел.: 800-666-3691 или +1 814-452-3691
reedsales@reedmfgco.com
www.reedmfgco.com

0626-59160

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ. Feed Tap™ от REED сверлит трубы из PVC, ПЭ, серого и высокопрочного чугуна под давлением через вводной кран, установленный в сервисное седло. Компактная конструкция с независимым управлением подачей коронки в трубу позволяет легко выполнить врезку дрелью по чугуну, высокопрочному чугуну и ПЭ. Для PVC и подобных пластиковых труб требуется ручной привод. Независимая подача продвигает коронку при врезке в трубу PVC так, как рекомендует ассоциация Uni-Bell PVC Pipe Association (www.uni-bell.org).

ВНИМАНИЕ: максимальное рабочее давление для этого инструмента — 200 psi. ПРИМЕЧАНИЕ: при резании PVC и CPVC категорически запрещено вращать Feed Tap электроинструментом. Работайте вручную. —

OPERATING INSTRUCTIONS

1. Подберите инструмент, необходимый для врезки.

A. Corporation stop

B. Размер коронки под вводной кран

C коронками 1-7/16" и 1-3/4" необходима оправка Shell Cutters

C. Coupon retaining pilot drill

Всегда применяйте с усиленными коронками REED (HD)

Опционально при работе коронкой REED PVC/PE

D. Сервисные сёдла подходящего размера и типа для

высокопрочного чугуна, серого чугуна, PVC и ПЭ

E. Feed Tap

F. Прочие принадлежности, требуемые условиями requirements

G. Appropriate Personal Protective Equipment (PPE)

2. Assemble Feed Tap to the pipe.

A. Clean area of pipe where drilling will occur. On ductile iron and cast iron pipe, use a REED DS12 or DS36 Descaler.

B. Place service saddle on the pipe and tighten down to values specified by the manufacturer.

C. Attach the appropriate corporation stop valve to the service saddle.

D. Assemble Feed Tap with the correct size corporation adapter, shell cutter and coupon retaining pilot drill. For optimum thread life, use plumber's thread seal tape on male threads of main sealing unit prior to attaching corporation adapter.

ПРИМЕЧАНИЕ: с переходником крана 1" AWWA - 110 Compression необходимо применять накидную гайку 1" IPS.

E. Обильно смажьте зубья коронки пастой REED #98425 или #99139. F. Смажьте пастой уплотнительное кольцо внутри переходника крана. К переходникам NPT это не относится. G. Присоедините Feed Tap к вводному крану. H. Убедитесь, что вводной кран закрывается при отведённых коронке и валу.

ПОЛЕЗНЫЙ СОВЕТ: запомните или измерьте положение органа независимой подачи, чтобы при выводе коронки из трубы и крана оператор знал, насколько её нужно отвести, чтобы кран закрылся.

I. Соедините головку 7/16" и переходник головки. Вставьте шестигранный хвостовик переходника в дрель и затяните патрон. Наденьте головку на шестигранный вал Feed Tap.

ПРИМЕЧАНИЕ: при врезке в PVC/CPVC обязательно применять ручную трещотку. Не применяйте электродрель.

J. Откройте сбросной клапан.

3. Completing the Tap

A. Open the corporation stop and the bleed-off valve on the Feed Tap.

B. Using the independent feed control, bring the tool in contact with the pipe surface. Do not run the drill motor without controlling the independent feed control, by hand, at all times. The feed control can self feed too quickly if it is not controlled constantly by the operator. If it self feeds, the coupon retaining pilot drill could jam into the pipe which would damage or break it. The user must always keep ahold of the independent feed control when the boring bar is in motion.

NOTE: Overfeeding or force feeding could result in breaking the shear pin. Shear pin is designed to break before user can create enough pressure to crack PVC pipe or damage HD cutters on ductile iron pipe.

C. Drill through pipe by rotating the drill clockwise and applying slow steady pressure using the independent feed, **turn in a clockwise direction**. Water coming from the bleed-off valve does not indicate the shell cutter has completed its cut. The operator will notice that there is no more resistance when turning the Independent Feed once the shell cutter completes the cut through pipe wall.

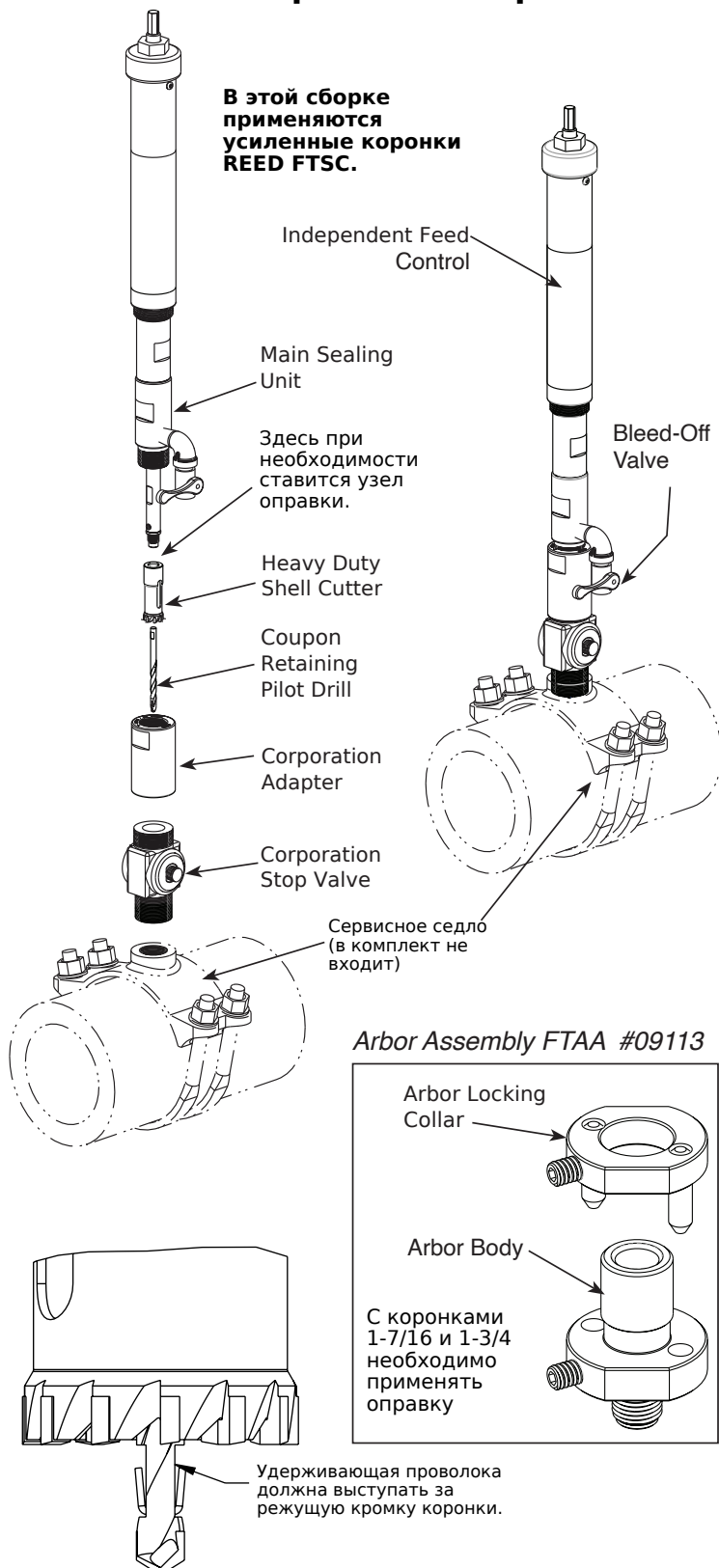
ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендуется низкая скорость дрели. Это даёт наилучший контроль над инструментом и продлевает срок службы твердосплавных коронок и центровочного сверла. При работе дрелью по ПЭ применяйте низкие обороты, чтобы уменьшить нагрев. Нагрев вызывает трение, из-за которого коронка может перестать вращаться. Не поддавайтесь искушению форсировать подачу. Так как с дрелью подача идёт легко, оператору важно держать её медленной. ВНИМАНИЕ: поверните подающий винт на пару оборотов, чтобы коронка полностью прошла стенку трубы. Если керн не отрезан полностью, при выводе коронки он может сорваться с удерживающего сверла.

4. Tool Removal and Storage

A. Once the tap is completed, close the bleed-off valve and reverse the direction of the independent feed.

Turn in a counterclockwise direction to retract the

Сборка Feed Tap™



Указания по оправке: оправка крепится прямо на конец вала, затем на оправку ставятся центровочное сверло и коронка. Установите сверло, совместив лыску на нём, и затяните установочный винт. Затем наворачивайте коронку на оправку до плотной посадки на уплотнительное кольцо, совместите фиксирующие отверстия, надвиньте стопорное кольцо оправки и затяните установочный винт.

коронку из трубы и вводного крана. Дрель можно остановить и снять с Feed Tap до вывода инструмента из трубы. Не включайте реверс дрели, чтобы выводить инструмент из трубы. Это может привести к отвинчиванию и падению инструмента с конца борштанги. В. Закройте вводной кран, после чего Feed Tap снимается отсоединением переходника крана от вводного крана. С. Извлеките керн из коронки. Снимите центровочное сверло с удержанием керна, ослабив установочный винт. При необходимости выньте керн отвёрткой через прорезь коронки.

ВНИМАНИЕ: керн нельзя снимать через конец центровочного сверла. Это нарушит целостность проволоочного удерживателя. Чтобы снять керн с инструмента, сверло нужно извлечь. Применять центровочное сверло с признаками повреждения не рекомендуется.

D. При необходимости разберите Feed Tap дальше, чтобы он поместился в кейс.

HELPFUL HINT:

- A. Если при сверлении возникает биение:
1. Ослабьте патрон дрели на валу и закрепите заново. Обычно кулачки патрона не совпадают с лысками вала.
 2. Если биение сохраняется, замените коронку.

NOTES:

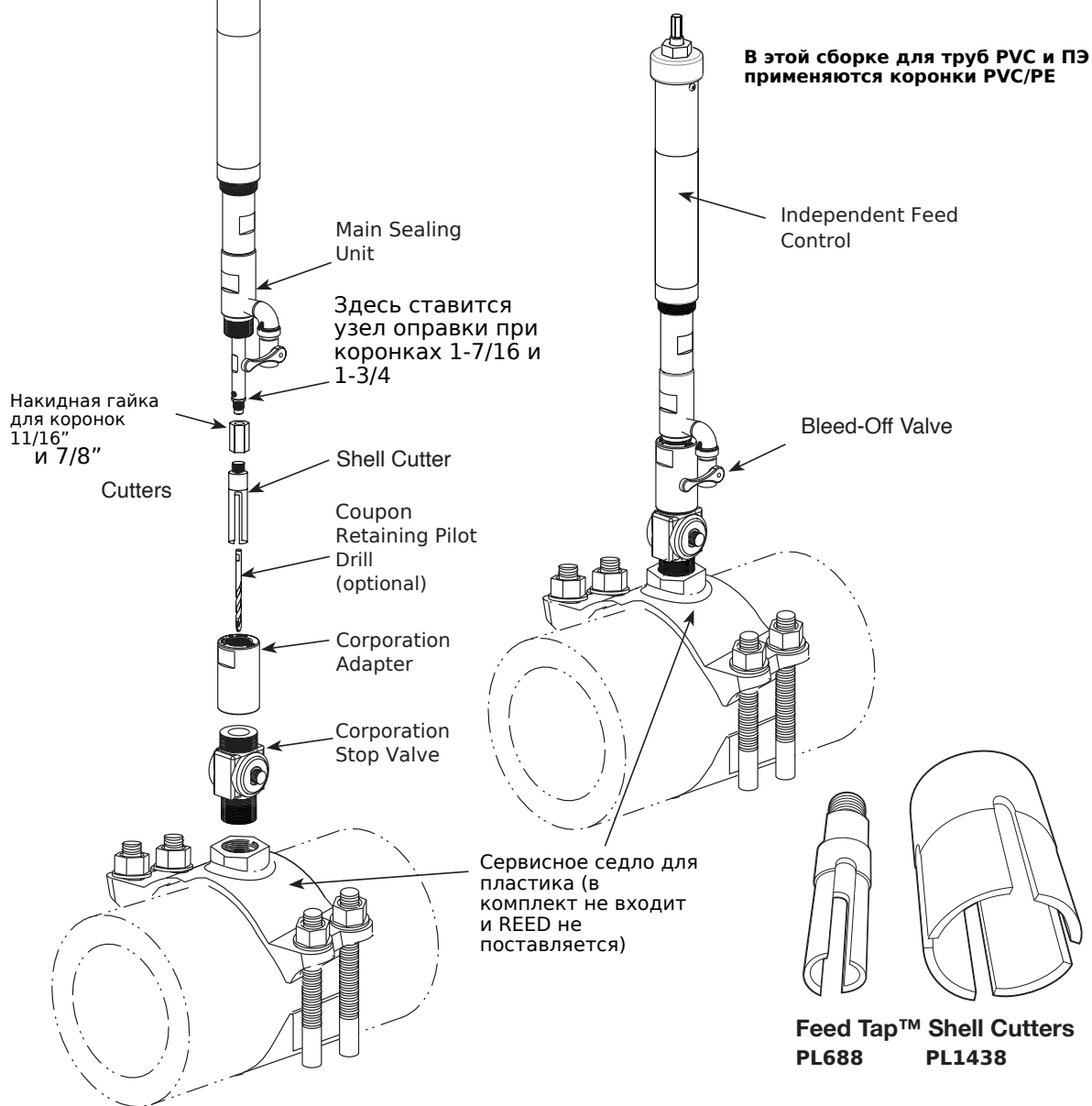
Снимая коронку с борштанги, захватывайте плоскогубцами её основание. Захват за середину корпуса или у режущего конца может деформировать коронку и нарушить её работу. Не применяйте коронки и центровочные сверла с отсутствующими, изношенными или затупившимися твердосплавными пластинами. Оператор может применять пасту (REED TMTC, TMTC6 пищевого класса) на коронках по HDPE, чтобы уменьшить нагрев и получить более чистый рез.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА см. на стр. 5

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ МАГНИТНЫХ УДЕРЖИВАТЕЛЕЙ КЕРНА. ВНИМАНИЕ: максимальное рабочее давление для этого инструмента — 200 psi.

1. Подберите инструмент, необходимый для врезки.
- A. Corporation stop
- B. Размер коронки под вводной кран
- C. Коронками 1-7/16" и 1-3/4" необходима оправка Shell Cutters
- C. Сервисные сёдла подходящего размера для высокопрочного и серого чугуна
- D. Magnetic Coupon Retainers
- E. Feed Tap
- F. Прочие принадлежности, требуемые условиями requirements

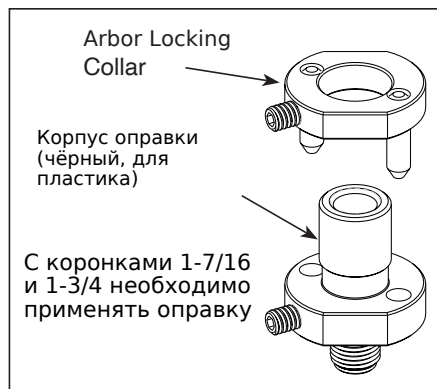
Сборка Feed Tap™ только для пластика FTP2000UNIV #09168 *В комплекте ключ-трещотка и головка



ПРИМЕЧАНИЕ: при резании PVC и подобных пластиковых труб категорически запрещено вращать Feed Tap™ электроинструментом.



Присоедините накидную гайку к коронке.



Узел оправки только для пластика FTPLAA #04423

G. Appropriate Personal Protective Equipment (PPE)

2. Assemble Feed Tap™ to the pipe.

- Clean area of pipe where drilling will occur. On ductile iron and cast iron pipe use a REED DS12 or DS36 Descaler.
- Place service saddle on the pipe and tighten down.
- Attach the appropriate corporation stop valve to the service saddle.
- Assemble the Feed Tap with the correct size corporation adapter, pilot drill, shell cutter, and magnetic coupon retainer. For optimum thread life, use plumber's thread seal tape on the male threads of the main sealing unit prior to attaching the corporation adapter.

NOTE: The 1" IPS Coupling Nut must be used with the 1" AWWA - 110 Compression Corporation Adapter.

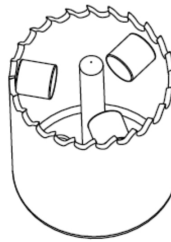
- Lubricate the teeth of the shell cutter generously with REED Tapping Compound #98425 or #99139.
- Lubricate the o-ring inside the corporation adapter with REED tapping compound. This does not apply to NPT corporation adapters.
- Attach the Feed Tap assembly to the corporation stop. Tighten the corp adapter to the corp stop using the RCORP wrench.
- Verify corporation stop will shut with pilot drill and shaft retracted.

HELPFUL HINT: Take note of, or measure, the location of the Independent Feed Control so that when you are retracting the cutter back out of the pipe and valve you know how far you have to retract it in order to allow the valve to close.

- Attach the drill motor onto the boring bar of the Feed Tap and tighten the chuck.
- Open the bleed-off valve.

3. Completing the Tap

- Open the corporation stop and the bleed-off valve on the Feed Tap.
- Using the independent feed control, bring the tool in contact with the pipe surface. Do not run the drill motor without controlling the independent feed control, by hand, at all times. The feed control can self feed too quickly if it is not controlled constantly by the operator. If it self feeds, the pilot drill could jam into the pipe which would damage or break it. The user must always keep ahold of the independent feed control when the boring bar is in motion.
- Drill through the pipe by rotating the drill clockwise and applying slow steady pressure using the independent feed, **turn in a clockwise direction**. Water coming from the bleed-off valve does not indicate the shell cutter has completed its cut. The operator will notice that there is no more resistance when turning the Independent Feed once the shell cutter



ОПЦИЯ: чтобы применять магниты как удерживатель керна, расположите их так, как показано на схеме. Для коронок диаметром 3/4"-1" применяйте магниты диаметром 1/4". Для 1-7/16" - 1-3/4" — магниты 3/8". На коронках диаметром больше 1-3/4" магниты не применяются.

проходит стенку трубы.

ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендуется низкая скорость дрели. Это даёт наилучший контроль над инструментом и продлевает срок службы твердосплавных коронок и центровочного сверла. Более высокие обороты вызывают чрезмерный нагрев и могут сорвать магниты, из-за чего керн будет потерян.

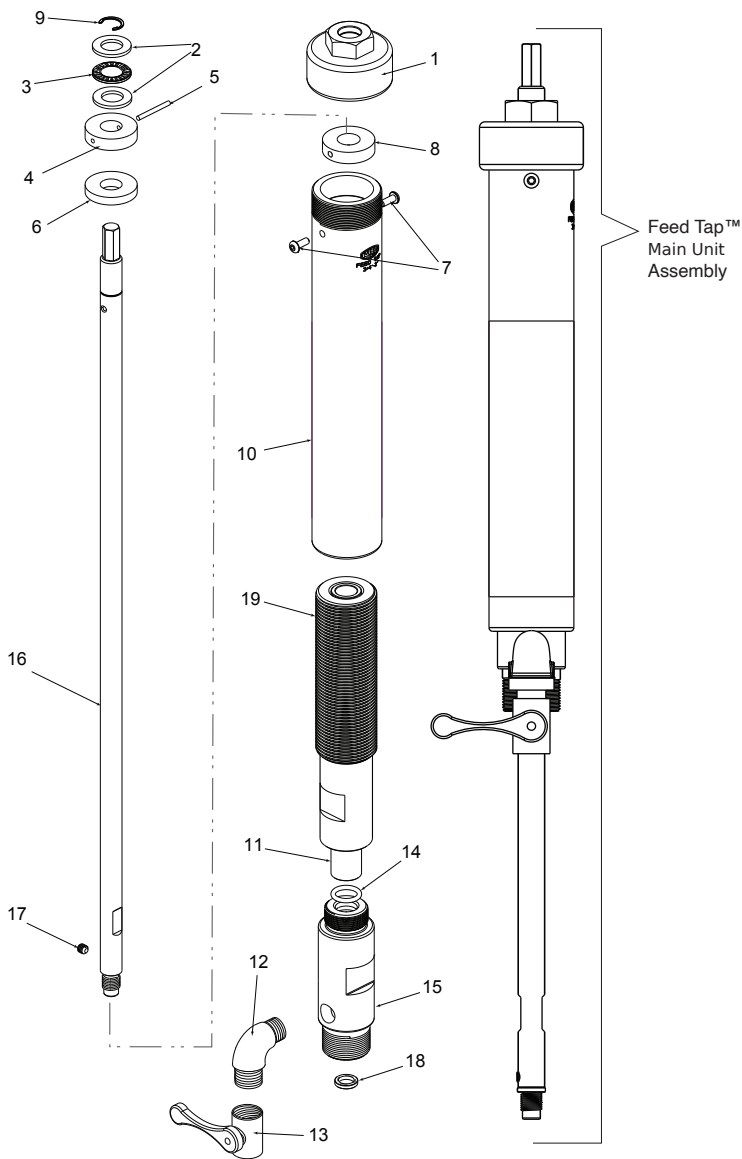
ВНИМАНИЕ: поверните подающий винт на пару оборотов, чтобы коронка полностью прошла стенку трубы. Если керн не отрезан полностью, при выводе коронки он может сорваться с удерживающего магнита.

4. Tool Removal and Storage

Refer to page 3-4 for details.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Уплотнительное кольцо следует регулярно смазывать. Для этого можно применять пасту REED. Для смазки кольца отсоедините основной уплотнительный узел от подающего винта за лыски под ключ. Нанесите смазку на вал и кольцо и соберите обратно. Полностью снимать основной уплотнительный узел с борштанги (вала) не обязательно. Если узел всё же нужно снять с борштанги, сначала следует снять: коронки, магнитные удерживатели керна, центровочное сверло и резьбовую шайбу на конце борштанги. Также убедитесь, что установочный винт, удерживающий центровочное сверло, вывернут либо ввёрнут так, что не выступает за поверхность вала. • Держите резьбу гайки и винта независимой подачи чистой. Нарост в резьбе вызывает износ и затрудняет работу инструментом. Для очистки применяйте мягкую щётку и water. Вода и грязь на подвижных частях вызывают коррозию и проблемы с подачей. Держите машину чистой и смазанной, чтобы избежать неполадок. Магнитные удерживатели керна следует протирать после



Переходники вводных кранов. Кат. № Код
товара Описание FT75CC110 09170 3/4"
AWWA и 110 Comp FT100CC110 09171 1"
AWWA и 110 Comp FT150 09172 1-1/2" AWWA
FT200 09174 2" AWWA FT150110 09173 1-1/2"
110 Comp FT200110 09175 2" 110 Comp
DMCA100IPS* 98499 1" IPS FT75NPT 99117
3/4" NPT FT100NPT 99118 1" NPT FT150NPT
99109 1-1/2" NPT FT200NPT 99112 2" NPT
*Требуется переходник #09171.

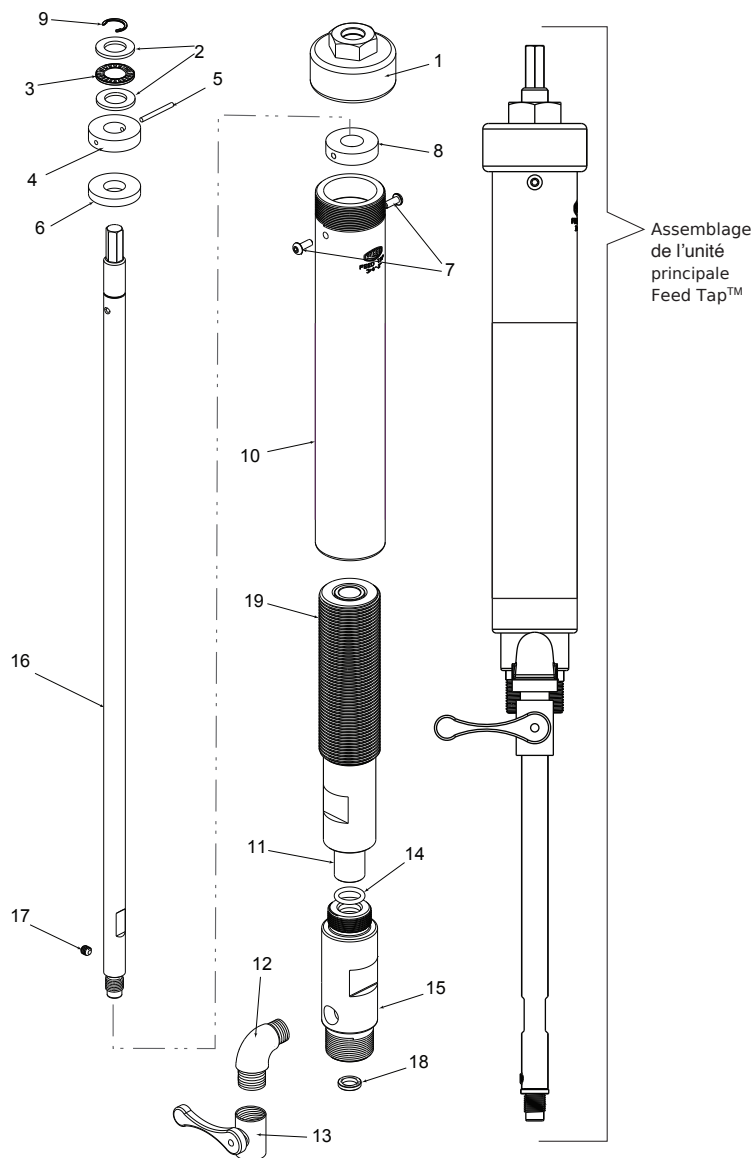
Усиленные коронки. Коронки режут на глубину до 2"
и подходят к большинству стандартных оправок и
машин других изготовителей. Режут трубы из серого
и высокопрочного чугуна. На PVC дают грубый рез.
Присоединительная резьба 1/2 - 20. Каждый зуб
имеет твердосплавные пластины, которые служат
гораздо дольше биметаллических. Кат. № Код
товара Размер коронки, дюймы* FTSC688 99132 11/16
FTSC875 99134 7/8 FTSC1438 99137 1-7/16 FTSC1750
99138 1-3/4 *Требуемый диаметр отверстия см. в
спецификации изготовителя фитинга.

PVC/PE Shell Cutters
Инструментальная сталь термообработана для оптимальной
вязкости и износостойкости.
Конструкция канавок обеспечивает лёгкое резание и надёжное
удержание керна.
Оптимальное решение для резания PVC, ПЭ и HDPE.

Кат. № Код товара Размер коронки, дюймы
Номин. размер крана, дюймы* PL688 04385
11/16 3/4" PL875 04386 7/8 1" PL1438 04387
1-7/16 1-1/2" PL1750 04392 1-3/4 2" *Требуемый
диаметр отверстия см. в спецификации
изготовителя фитинга.

Прочее. Кат. № Код товара Описание FTPLAA 04423
Переходник для коронок PVC/PE 1-1/2" и 2" CSO1RTCH
40232 Ключ-трещотка FTAA 09113 Узел оправки для
коронок FTSC 1-7/16 и 1-3/4 FTPSAA 94198
Переходник для коронок PVC/PE 3/4" и 1" CRPD25
99129 Твердосплавное центровочное сверло с
удержанием керна Ø1/4" FTSA1/2 48207 Переходник
головки, привод 1/2" SCKT1/2 48208 Головка 7/16",
привод 1/2" ЗПК-FTSP 09120 Пружинный штифт
борштанги, 3 шт.

ITEM	DESCRIPTION	ITEM CODE	QTY.
1	FEED NUT CAP ASSEMBLY	99272	1
2	BEARING THRUST WASHER	49161	2
3	NEEDLE THRUST BEARING	49160	1
4	FEED THRUST WASHER	99162	1
5	SPRING PIN (3/PK)	09120	1
6	RULAN BEARING WASHER	49163	1
7	LG BUTTON HD SOC CAP SCR	39161	2
8	RETRACTION THRUST WASHER	99163	1
9	BEARING RETAINING RING	49162	1
10	FEED NUT	99261	1
11	BRONZE BEARING	99103	1
12	90° STREET ELBOW	49142	1
13	BALL VALVE	48161	1
14	O-RING	39119	1
15	CYLINDER	99102	1
16	BORING BAR	99260	1
17	LG HALF DOG POINT	36462	1
18	THREADED WASHER	99101	1
19	FEED SCREW ASSEMBLY	99274	1



ARTICLE	DESCRIPTION	CODE D'ARTICLE	QTÉ
1	ENSEMBLE DU CAPUCHON D'ALIMENTATION	99272	1
2	RONDELLE DU CHEVAUchement DE ROULEMENT	49161	2
3	RONDELLE DENTELÉE DU CHEVAUchement DE ROULEMENT	49160	1
4	RONDELLE DU CHEVAUchement D'ALIMENTATION	99162	1
5	GOUPILLE ÉLASTIQUE, 3/PQT	09120	1
6	RONDELLE DU CHEVAUchement RULAN	49163	1
7	LLG BOUTON HD SOC CAP SCR	39161	2
8	RONDELLE DE RÉTRACTION	99163	1
9	BAGUE DE RETENUE DU ROULEMENT	49162	1
10	ÉCROU D'ALIMENTATION	99261	1
11	ROULEMENT BRONZE	99103	1
12	COUDE MÂLE ET FEMELLE 90°	49142	1
13	ROBINET À TOURNANT SPHÉRIQUE	48161	1
14	O-RING JOINT TORIQUE	39119	1
15	CYLINDER	99102	1
16	BARRE D'ALÉSAGE	99260	1
17	TÉTON COURT LG	36462	1
18	RONDELLE FILETÉE	99101	1
19	ENSEMBLE DE LA VIS D'ALIMENTATION	99274	1

Adaptateurs de branchement

No. cat.	Code d'article	Description
FT75CC110	09170	1,9 cm (3/4 po) AWWA et 110 Comp
FT100CC110	09171	2,5 cm (1 po) AWWA et 110 Comp
FT150	09172	3,8 cm (1-1/2 po) AWWA
FT200	09174	2" AWWA
FT150110	09173	1-1/2" 110 Comp
FT200110	09175	2" 110 Comp
DMCA100IPS*	98499	1" IPS
FT75NPT	99117	3/4" NPT
FT100NPT	99118	1" NPT
FT150NPT	99109	1-1/2" NPT
FT200NPT	99112	2" NPT

*Nécessite l'adaptateur n° 09171.

Emporte-pièces robustes

Les emporte-pièces coupent jusqu'à 2 po de profondeur et s'adaptent à la plupart des mandrins standard et des machines concurrentes. Coupe les tubes en fonte et en fonte ductile; permet une première coupe grossière du PVC. Le fil de fixation est de 1/2 à 20. Chaque dent de l'emporte-pièce dispose d'insertions en carbure qui durent plus longtemps que les dents bimétalliques.

No. cat.	Code d'article	Dimensions en pouces des emporte-pièces*
FTSC688	99132	11/16
FTSC875	99134	7/8
FTSC1438	99137	1-7/16
FTSC1750	99138	1-3/4

*Vérifiez les spécifications du fabricant afin de connaître le diamètre de trou approprié.

Emporte-pièces pour PVC/PE

L'acier de l'outil est traité thermiquement pour une dureté et une résistance à l'usure optimales. La conception de la cannelure offre une coupe facile et une rétention constante des échantillons. Conçu pour une coupe optimale du PVC, du PE et du PEHD.

No. cat.	Code d'article	Dimension de l'emporte-pièce en pouces	Dimension du branchement en pouces
PL688	04385	11/16	3/4"
PL875	04386	7/8	1"
PL1438	04387	1-7/16	1-1/2"
PL1750	04392	1-3/4	2"

*Требуемый диаметр отверстия см. в спецификации изготовителя фитинга.

Divers

No. cat.	Code d'article	Description
FTPLAA	04423	Adaptateur utilisé avec emporte-pièces en PVC/PE de 3,8 et 5 cm (1-1/2 et 2 po)
DMP716	04428	Clé à cliquet
FTAA	09113	Ensemble du mandrin utilisé avec emporte-pièces FTSC de 3,6 et 4,4 cm (1-7/16 et 1-3/4 po)
FTPSAA	94198	Adaptateur utilisé avec emporte-pièces en PVC/PE de 1,9 et 2,5 cm (3/4 et 1 po)
CRPD25	99129	Foret de retenue d'échantillons à embout en carbure de 0,6 cm (1/4 po)
FTSA1/2	48207	Adaptateur de douille, entraînement 1,27 cm (1/2 po)
SCKT1/2	48208	Douille de 1,11 cm (7/16 po), entraînement 1,27 cm (1/2 po)
3PK-FTSP	09120	Goupille élastique pour barre d'alésage, 3/paquet



REED Warranty

REED will repair or replace tools with any defects due to faulty materials or workmanship for one (1) year or five (5) years from the date of purchase, as applicable. This warranty does not cover part failure due to tool abuse, misuse, or damage caused where repairs or modifications have been made or attempted by non REED authorized repair technicians. This warranty applies only to REED tools and does not apply to accessories. This warranty applies exclusively to the original purchaser.

One (1) year warranty: Power units for pneumatic, electric, hydraulic and battery-powered tools have a one year warranty. This includes, but is not limited to REED pumps, universal pipe cutter motors, power drives, power bevel tools, threading machines, cordless batteries and chargers.

Five (5) year warranty: Any REED tool not specified under the one (1) year warranty above is warranted under the REED five (5) year warranty.

NO PARTY IS AUTHORIZED TO EXTEND ANY OTHER WARRANTY. NO WARRANTY FOR MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE SHALL APPLY.

No warranty claims will be allowed unless the product in question is received freight prepaid at the REED factory. All warranty claims are limited to repair or replacement, at the option of REED, at no charge to the customer. REED is not liable for any damage of any sort, including incidental and consequential damages. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary by state, province or country.

Warranty Effective December 1, 2018

Garantie REED

REED réparera ou remplacera les outils présentant des défauts dus à des défauts de matériaux ou de fabrication pendant un (1) an ou cinq (5) ans à compter de la date d'achat, selon le cas. Cette garantie ne couvre pas les pièces défectueuses dues à une utilisation abusive, une mauvaise utilisation ou des dommages causés par des réparations ou des modifications effectuées par des techniciens de réparation non agréés par REED. Cette garantie s'applique uniquement aux outils REED et non aux accessoires. Cette garantie s'applique exclusivement à l'acheteur initial.

Garantie d'un (1) an : Les unités de puissance pour outils pneumatiques, électriques, hydrauliques et à piles bénéficient d'une garantie d'un an. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les pompes REED, les moteurs de coupe-tubes universels, les entraînements électriques, les outils de chanfreinage électriques, les machines à fileter, les batteries sans fil et les chargeurs.

Garantie de cinq (5) ans : Tout outil REED non spécifié dans la garantie d'un (1) an ci-dessus est garanti dans la garantie de cinq (5) ans de REED.

AUCUNE PARTIE N'EST AUTORISÉE À ÉTENDRE TOUTE AUTRE GARANTIE. AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NE S'APPLIQUE.

Aucune réclamation de garantie ne sera acceptée par notre usine de REED sans que son port ait été payé par son expéditeur. Toutes réclamations sous garantie se limitent à la réparation ou le remplacement de l'outil, selon la discrétion de REED et sans frais pour le client. La Société REED n'engage aucune responsabilité, directe ou conditionnelle. La présente garantie confère au propriétaire certains droits auxquels peuvent s'en ajouter d'autres selon l'État ou la province de résidence.

Garantie en vigueur à compter du 1er décembre 2018

TRAINING VIDEOS

Vidéos de Formation



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

videos.reedmfgco.com



English



Français

Reed Manufacturing Тел.: 800-666-3691 или +1 8
1425 West 8th Street reedsales@reedmfgco.com
12Erie, PA 16502 USA www.reedmfgco.com Тел.: 800-666-3691 или +1 814-452-3691 reedsales@reedmfgco.com
www.reedmfgco.com